

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION  
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la Propriété  
Intellectuelle  
Bureau international



(43) Date de la publication internationale  
21 juillet 2005 (21.07.2005)

PCT

(10) Numéro de publication internationale  
**WO 2005/065917 A1**

(51) Classification internationale des brevets<sup>7</sup> :  
**B29C 49/68**, 49/64, 49/06

(21) Numéro de la demande internationale :  
PCT/EP2004/053581

(22) Date de dépôt international :  
17 décembre 2004 (17.12.2004)

(25) Langue de dépôt : français

(26) Langue de publication : français

(30) Données relatives à la priorité :  
03/51123 19 décembre 2003 (19.12.2003) FR

(71) Déposant (pour tous les États désignés sauf US) : **SIDEL**  
[FR/FR]; Avenue de la Patrouille de France, F-76930  
Octeville sur Mer (FR).

(72) Inventeur; et  
(75) Inventeur/Déposant (pour US seulement) : **DOUDE-  
MENT, Christophe** [FR/FR]; c/o SIDEL, Avenue de la  
Patrouille de France, F-76930 Octeville sur Mer (FR).

(74) Mandataire : **KOHN, Philippe**; Cabinet Philippe Kohn,  
30, rue Hoche, F-93500 Pantin (FR).

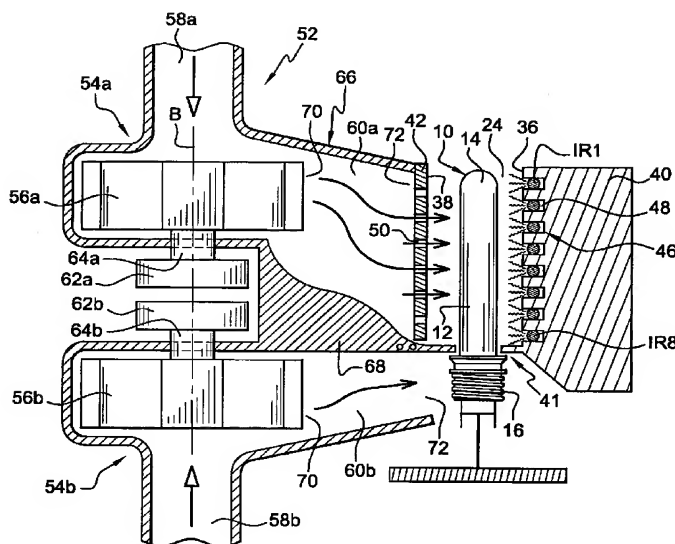
(81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de  
protection nationale disponible) : AE, AG, AL, AM, AT,  
AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO,  
CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB,  
GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG,  
KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG,  
MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH,  
PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN,  
TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre  
de protection régionale disponible) : ARIPO (BW, GH,

[Suite sur la page suivante]

(54) Title: FURNACE FOR HEATING A PREFORM, PROVIDED WITH TWO COOLING FANS

(54) Titre : FOUR DE CHAUFFAGE D'UNE PREFORME EQUIPE DE DEUX VENTILATEURS DE REFROIDISSEMENT



(57) Abstract: The invention relates to a furnace for heating (22) a preform (10), said furnace comprising an upper, longitudinal heating tunnel (24) that is transversally defined by the longitudinal, vertical, inner faces (36, 38) of two walls (40, 42), a first wall (40) being provided with a heating system (46), and the other wall (42) comprising aeration openings (50) through which air is blown by a blower (52). In said furnace, part (16) of the preform (10) is maintained outside the heating tunnel (24), and a blower (52) transversally blows air towards said part (16) in order to maintain the constituent material of the same (16) at a lower temperature than the softening temperature thereof. The inventive furnace is characterised in that the blower (52) comprises two independent fans (54a, 54b) that deliver air respectively towards the aerated wall (42) and towards said part (16) of the preform (10).

[Suite sur la page suivante]

WO 2005/065917 A1



GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasién (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

*En ce qui concerne les codes à deux lettres et autres abréviations, se référer aux "Notes explicatives relatives aux codes et abréviations" figurant au début de chaque numéro ordinaire de la Gazette du PCT.*

**Publiée :**

— avec rapport de recherche internationale

**(57) Abrégé :** L'invention concerne un four de chauffage (22) pour une préforme (10) qui comporte un tunnel (24) longitudinal supérieur de chauffage qui est délimité transversalement par les faces (36, 38) internes verticales longitudinales de deux parois (40, 42), une première paroi (40) étant équipée d'un système de chauffage (46), l'autre paroi (42) comportant des orifices d'aération (50) destinés à laisser passer transversalement l'air soufflé par une soufflerie (52), et dans lequel une partie (16) de la préforme (10) est maintenue à l'extérieur du tunnel (24) de chauffage, une soufflerie (52) soufflant transversalement de l'air vers ladite partie (16) de la préforme (10) afin de maintenir la matière constitutive de cette partie (16) de préforme (10) à une température inférieure à sa température de ramollissement, caractérisé en ce que la soufflerie (52) comporte deux ventilateurs (54a, 54b) indépendants qui refoulent de l'air respectivement vers la paroi aérée (42) et vers ladite partie (16) de la préforme (10).

**"Four de chauffage d'une préforme équipé de deux ventilateurs de refroidissement"**

L'invention concerne un four de chauffage pour une préforme, notamment pour une préforme de récipient en plastique.

L'invention concerne plus particulièrement un four de chauffage pour une préforme, notamment pour une préforme de récipient en plastique, qui comporte un tunnel longitudinal de chauffage qui est délimité transversalement par les faces internes verticales longitudinales parallèles entre elles de deux parois, une première paroi chauffante étant équipée d'un système de chauffage, l'autre paroi aérée comportant des orifices d'aération destinés à laisser passer transversalement l'air soufflé par une soufflerie depuis l'amont, à l'extérieur du tunnel de chauffage, vers l'aval, à l'intérieur, et dans lequel une première partie de la préforme est chauffée dans le tunnel de chauffage, tandis que la seconde partie de la préforme est maintenue à l'extérieur du tunnel de chauffage à travers une ouverture longitudinale ménagée entre les bords longitudinaux des parois du tunnel de chauffage, la soufflerie soufflant transversalement de l'air vers la seconde partie de la préforme afin de maintenir la matière constitutive de cette seconde partie de préforme à une température inférieure à sa température de ramollissement.

La fabrication de récipients, et notamment de bouteilles, en plastique, par exemple en polyéthylène téréphtalate (PET), est généralement réalisée à partir de préformes qui sont conformées en bouteille par une opération de soufflage ou d'étirage-soufflage de leur corps et de leur fond. Les préformes ont généralement une forme d'éprouvette dont le col a déjà la forme définitive du goulot du récipient à réaliser. Le col comporte par exemple un filetage destiné à recevoir un bouchon à vis.

Avant de réaliser l'opération de soufflage, il est nécessaire de réchauffer les préformes dans un four de chauffage afin de ramollir le plastique. A cet effet, la matière plastique constituant

les préformes est chauffée à une température supérieure à sa température de transition vitreuse.

On connaît déjà des fours de chauffage pour préformes du type qui comporte un tunnel longitudinal de chauffage. La  
5 préforme froide est transportée par un dispositif de transport depuis une première extrémité du tunnel, puis elle circule le long du tunnel dans lequel elle est chauffée avant de ressortir par la seconde extrémité du tunnel. La préforme ainsi réchauffée est prête pour l'opération de soufflage.

10 Pour assurer le chauffage en profondeur du fond et de la paroi cylindrique du corps de la préforme sur toute sa périphérie, les préformes sont généralement mises en rotation sur elles-mêmes pendant leur circulation dans le four. Par ailleurs, une paroi du tunnel est équipée de moyens de chauffage à  
15 rayonnement tandis que l'autre paroi est munie d'orifices d'aération pour permettre le passage d'air soufflé afin de favoriser un chauffage homogène dans toute l'épaisseur de la paroi cylindrique du corps de la préforme sans surchauffer la couche de matière superficielle formant face externe de la paroi cylindrique  
20 de la préforme.

En fait, l'air soufflé permet d'évacuer la chaleur de convection provoquée par les moyens de chauffage pour favoriser la pénétration du rayonnement qu'ils produisent dans l'épaisseur de la matière constituant le corps.

25 Cependant, le col de la préforme, qui est à sa forme et à ses dimensions définitives, ne doit pas être déformé lors des opérations de chauffage et/ou de soufflage. Il est donc essentiel de maintenir le col à une température inférieure à la température de transition vitreuse. A cet effet, le col de la préforme est  
30 maintenu à l'extérieur du tunnel à travers une ouverture du tunnel qui forme une rainure longitudinale.

Afin d'empêcher que la chaleur du tunnel de chauffage ne soit communiquée au col de la préforme, ce dernier est refroidi par de l'air soufflé par une soufflerie.

Il est connu d'équiper les fours d'une soufflerie unique qui permet d'une part l'homogénéisation de la chaleur dans le tunnel de chauffage, et d'autre part le refroidissement du col de la préforme. La soufflerie est alors équipée d'un déflecteur qui est  
5 situé en amont du tunnel et de la préforme par rapport au sens d'écoulement de l'air. Le déflecteur permet ainsi de dévier vers le col de la préforme une partie du flux d'air soufflé.

La présente invention vise à améliorer l'efficacité du refroidissement du col de la préforme lors de l'opération de  
10 chauffage, tout en optimisant le maintien de la couche superficielle du corps de la préforme à une température voisine de la température de transition vitreuse du plastique. A cette fin, l'invention propose un four du type décrit précédemment, caractérisé en ce que la soufflerie comporte deux ventilateurs  
15 indépendants qui refoulent de l'air respectivement vers la paroi aérée et vers la seconde partie de la préforme maintenue à l'extérieur du tunnel de chauffage.

Selon d'autres caractéristiques de l'invention :

- les conduites de refoulement sont formées par les  
20 compartiments supérieur et inférieur d'un caisson commun comportant une cloison de division ;
- la soufflerie comporte deux conduites distinctes d'entrée d'air qui sont associées chacune à un ventilateur ;
- la soufflerie comporte deux arbres verticaux coaxiaux qui  
25 entraînent chacun un ventilateur associé ;
- la vitesse du flux d'air expulsé par le ventilateur associé à la paroi aérée est pilotée par un dispositif de commande ;
- les ventilateurs sont commandés par deux unités de commande distinctes.

30 D'autres caractéristiques et avantages de l'invention apparaîtront au cours de la lecture de la description détaillée qui va suivre pour la compréhension de laquelle on se reportera aux dessins en annexe, parmi lesquels :

- la figure 1 est une vue de profil qui représente une préforme destinée à être chauffée dans un four avant d'être transformée en récipient après une opération de soufflage ;

- la figure 2 est une vue de profil qui représente un four  
5 pour chauffer la préforme de la figure 1 qui est réalisé selon les enseignements de l'invention ;

- la figure 3 est une vue en section transversale selon le plan de coupe 3-3 de la figure 2 qui représente le four équipé d'une soufflerie qui comporte deux ventilateurs.

10 On adoptera dans la suite de la description, à titre non limitatif, une orientation longitudinale, verticale et transversale indiquée par le trièdre L, V, T des figures 2 et 3.

Dans la suite de la description, on utilisera une orientation d'amont vers l'aval pour décrire l'écoulement des flux d'air.

15 On utilisera aussi les mêmes références pour désigner des éléments identiques, similaires ou analogues.

On a représenté à la figure 1 une préforme 10 qui est constituée d'un matériau plastique, tel que du polyéthylène téréphtalate (PET), et qui est destinée à être transformée en un  
20 récipient en plastique après une première opération de chauffage pour ramollir le plastique, puis une seconde opération de soufflage, pour conformer la préforme 10 en récipient.

La préforme 10 a une forme d'éprouvette ou de tube à essai d'axe vertical A. Le corps tubulaire 12 de la préforme 10 est  
25 fermé à son extrémité supérieure par un fond 14 hémisphérique tandis que son extrémité inférieure comporte un col 16 qui forme un goulot.

Le col 16 a déjà la forme définitive du goulot du récipient fini. Ainsi, pour obtenir un récipient fini, seul le corps tubulaire 12  
30 et son fond 14 doivent être déformés par soufflage. Lors de l'opération de chauffage, il est donc important de ne réchauffer qu'une première partie de la préforme 10 comportant le corps tubulaire 12 et le fond 14 au-delà de la température de transition vitreuse du plastique, tout en maintenant la température du col

16, formant une seconde partie de la préforme 10, en deçà de la température de transition vitreuse.

Le col 16 est délimité supérieurement par une collerette 18. La face cylindrique externe 20 du col comporte ici un filetage  
5 qui est destiné à recevoir un bouchon fileté (non représenté) afin de fermer le récipient.

On a représenté à la figure 2 un four 22 pour chauffer la préforme 10 durant l'opération de chauffage. Le four 22 comporte ici un tunnel 24 longitudinal de chauffage à l'intérieur duquel la  
10 préforme 10 est destinée à être déplacée selon le sens indiqué par la flèche F. Le tunnel 24 comporte une première extrémité 26 d'entrée de la préforme 10, à droite selon la figure 2, et une seconde extrémité 28 de sortie de la préforme 10, à gauche selon la figure 2.

15 Comme illustré à la figure 2, le four 22 comporte un dispositif 30 de transport de la préforme 10 depuis l'entrée 26 jusqu'à la sortie 28 du tunnel 24. Le dispositif de transport 30 comporte un train de mandrins 32 de préhension de la préforme 10 qui s'étendent verticalement au-dessus d'un rail inférieur 34  
20 qui s'étend sous le tunnel 24 de manière parallèle à ce dernier. Les mandrins 32 sont destinés à maintenir verticalement la préforme 10 durant son parcours le long du tunnel 24.

La forme longitudinale rectiligne du tunnel 24 tel que représentée à la figure 2 est donnée à titre d'exemple non  
25 limitatif.

On a représenté à la figure 3 une section du tunnel 24. Il est délimité transversalement par deux faces internes 36 et 38 longitudinales verticales parallèles entre elles qui appartiennent respectivement à une première paroi 40, située à droite à la figure  
30 3, et à une seconde paroi 42, située à gauche.

Le tunnel 24 n'est ici fermé ni vers le haut ni vers le bas. Ainsi, les bords longitudinaux inférieurs des faces internes 36 et 38 délimitent une ouverture inférieure 41 en forme de rainure longitudinale.

La première paroi 40 est équipée d'un dispositif de chauffage 46 du tunnel 24. Dans l'exemple représenté à la figure 3, le dispositif de chauffage 46 comporte huit lampes à infrarouges qui sont ici référencées IR1 à IR8 et qui ont la forme de tubes longitudinaux. Les tubes IR1 à IR8 sont maintenus par chacune de leurs extrémités à proximité de la face interne 36 de la première paroi 40 à l'aide de moyens, ici des cannelures longitudinales 48 réparties verticalement qui sont chacune destinées à loger une extrémité des lampes IR1 à IR8.

La seconde paroi 42 comporte ici des orifices 50 qui traversent transversalement son épaisseur afin de permettre à un flux d'air produit par une soufflerie 52 de pénétrer à l'intérieur du tunnel 24. Comme expliqué en préambule, le flux d'air permet ainsi de refroidir la couche superficielle de matière formant la face externe de la paroi cylindrique de la préforme 10.

Comme représenté à la figure 3, le corps tubulaire 12 et le fond 14 de la préforme 10 sont maintenus à l'intérieur du tunnel 24 chauffant, tandis que le col 16 et la collerette 18 sont maintenus à l'extérieur du tunnel 24 en passant à travers l'ouverture 41 inférieure.

Afin de maintenir le col 16 à une température inférieure à sa température de transition vitreuse, un flux d'air frais est soufflé transversalement en direction du col 16 par la soufflerie 52.

La soufflerie 52 est située transversalement à gauche de la seconde paroi 42 selon la figure 3.

Selon les enseignements de l'invention, la soufflerie comporte deux ventilateurs supérieur 54a et inférieur 54b distincts. Dans la suite de la description, les références des composants du ventilateur supérieur 54a seront suivies la lettre « a » tandis que les références des composants du ventilateur inférieur 54b seront suivies de la lettre « b ».

Chaque ventilateur 54a et 54b comporte principalement une roue à aubes motorisée 56a et 56b, aussi appelée turbine, qui est montée tournante autour d'un axe vertical B, une conduite



axiale verticale d'entrée d'air 58a, 58b et une conduite tangentielle transversale de refoulement ou de sortie d'air 60a, 60b. Les ventilateurs 54a et 54b sont globalement symétriques par rapport à un plan horizontal médian, c'est-à-dire que les  
5 roues à aubes 56a et 56b et les conduites de refoulement 60a et 60b sont adjacentes tandis que les conduites d'entrées 58a et 58b sont orientées de façon opposée.

Les roues à aubes 56a et 56b sont montée à rotation autour du même axe vertical B. Elles sont chacune entraînées en  
10 rotation par un moteur associé 62a et 62b par l'intermédiaire d'un arbre 64a, 64b. Les moteurs 62a et 62b sont ici agencés verticalement entre les deux roues à aubes 56a et 56b.

Selon une variante non représentée de l'invention, les moteurs 62a et 62b sont situés à distance des ventilateurs 54a et  
15 54b et ils entraînent les arbres 64a et 64b par l'intermédiaire de mécanismes de transmission de mouvement tels que des courroies. Les deux roues à aubes 56a et 56b peuvent ainsi être rapprochées verticalement l'une de l'autre de façon que la soufflerie 52 ait un encombrement moins important en hauteur.

20 Les conduites d'entrée d'air 58a et 58b sont agencées verticalement dans l'axe B des roues à aubes 56a et 56b de façon opposée l'une à l'autre.

Ainsi, la conduite d'entrée d'air 58a du ventilateur supérieur 54a s'étend verticalement au-dessus de la roue à aubes  
25 56a de manière à aspirer l'air situé au-dessus de la soufflerie 52 vers le bas jusqu'à la roue à aubes 56a.

La conduite d'entrée d'air 58b du ventilateur 54b s'étend verticalement au-dessous de la roue à aubes 56b de manière à aspirer l'air situé sous de la soufflerie 52 vers le haut jusqu'à la  
30 roue à aubes 56b.

Les conduites de refoulement 60a et 60b sont orientées transversalement vers le tunnel 24. Elles sont adjacentes entre elles.

Dans l'exemple représenté à la figure 3, elles sont formées dans un caisson commun de sortie 66 qui est divisé en deux compartiments supérieur 60a et inférieur 60b par une cloison horizontale 68 qui est située sensiblement dans le plan de symétrie des deux ventilateurs 54a et 54b. La première extrémité transversale amont 70 du caisson 66, située à gauche et à la sortie des roues à aubes 56a et 56b en regardant la figure 3, et la seconde extrémité transversale aval 72 comportent des ouvertures de façon à laisser circuler transversalement un flux d'air depuis les roues à aubes 56a et 56b vers le tunnel 24 et le col 16 respectivement.

Le compartiment supérieur 60a forme ainsi une conduite de refoulement qui s'étend transversalement depuis la roue à aubes 56a jusqu'à la seconde paroi 42 du tunnel 24 de chauffage.

Le compartiment inférieur 60b forme ainsi une conduite de refoulement qui s'étend transversalement depuis la roue à aubes inférieure 56b jusqu'au voisinage du col 16 de la préforme 10.

Avantageusement, les moteurs 62a et 62b sont commandés par deux unités de commande distinctes. Il est ainsi possible de réguler le flux d'air passant à travers la seconde paroi 42 en agissant sur le ventilateur supérieur 54a, sans modifier le flux d'air nécessaire au refroidissement du col 16.

Lors du fonctionnement de la soufflerie 62, les moteurs 62a et 62b entraînent en rotation les roues à aubes 56a et 56b qui aspirent l'air par les conduites axiales d'entrée 58a et 58b comme représenté par les flèches de la figure 3.

La roue à aubes supérieure 56a souffle l'air ainsi aspiré dans la conduite de refoulement supérieure 60a. L'air refoulé passe à travers les orifices 50 de la seconde paroi 42 de façon à pénétrer à l'intérieur du tunnel 24.

La roue à aubes inférieure 56b souffle l'air ainsi aspiré dans la conduite de refoulement inférieure 60b. L'air refoulé est directement dirigé vers le col 16 afin de refroidir ce dernier.

Selon une variante non représentée de l'invention, La conduite d'entrée 58b du ventilateur inférieur 54b est contenue de façon coaxiale à l'intérieur de la conduite d'entrée 58a du ventilateur supérieur 54a. Le tronçon d'extrémité aval de la  
5 conduite d'entrée est prolongé vers le bas à travers un évidement vertical réservé dans l'axe du moyeu de la roue à aubes supérieure 56a, puis l'air circulant ainsi à travers le moyeu est aspiré par la roue à aubes inférieure 56b avant d'être refoulé dans la conduite de refoulement inférieure 60b. Cette  
10 configuration permet avantageusement au ventilateur inférieur 54b d'éviter d'aspirer des éléments susceptibles de se trouver sous le four 22, par exemple de la poussière jonchant le sol situé sous le four 22.

### REVENDEICATIONS

1. Four de chauffage (22) pour une préforme (10),  
notamment pour une préforme de récipient en plastique, qui  
comporte un tunnel (24) longitudinal de chauffage qui est délimité  
5 transversalement par les faces (36, 38) internes verticales  
longitudinales parallèles entre elles de deux parois (40, 42), une  
première paroi chauffante (40) étant équipée d'un système de  
chauffage (46), l'autre paroi aérée (42) comportant des orifices  
d'aération (50) destinés à laisser passer transversalement l'air  
10 soufflé par une soufflerie (52) depuis l'amont, à l'extérieur du  
tunnel (24) de chauffage, vers l'aval, à l'intérieur, et dans lequel  
une première partie (12, 14) de la préforme (10) est chauffée  
dans le tunnel (24) de chauffage, tandis qu'une seconde partie  
(16) de la préforme (10) est maintenue à l'extérieur du tunnel (24)  
15 de chauffage à travers une ouverture (41) longitudinale ménagée  
entre les bords longitudinaux des parois (36, 38) du tunnel (24)  
de chauffage, la soufflerie (52) comportant deux ventilateurs (54a,  
54b) indépendants qui refoulent de l'air transversalement  
respectivement vers la paroi aérée (42) et vers la seconde partie  
20 (16) de la préforme (10) afin de maintenir la matière constitutive  
de cette seconde partie (16) de la préforme (10) à une  
température inférieure à sa température de ramollissement,  
caractérisé en ce que la soufflerie (52) comporte deux  
conduites distinctes (60a, 60b) de refoulement de l'air qui sont  
25 adjacentes et qui sont associées chacune à un ventilateur (54a,  
54b).

2. Four (22) selon la revendication précédente, caractérisé  
en ce que les conduites de refoulement (60a, 60b) sont formées  
par les compartiments supérieur et inférieur d'un caisson commun  
30 (66) comportant une cloison de division (68).

3. Four selon l'une quelconque des revendications  
précédentes, caractérisé en ce que la soufflerie (52) comporte  
deux conduites distinctes d'entrée d'air (58a, 58b) qui sont  
associées chacune à un ventilateur (54a, 54b).

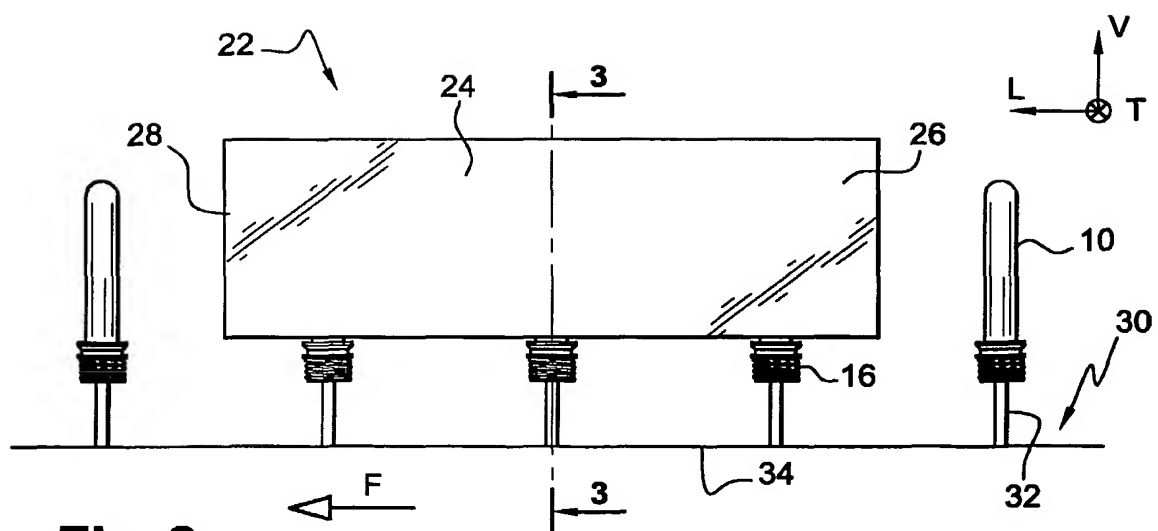
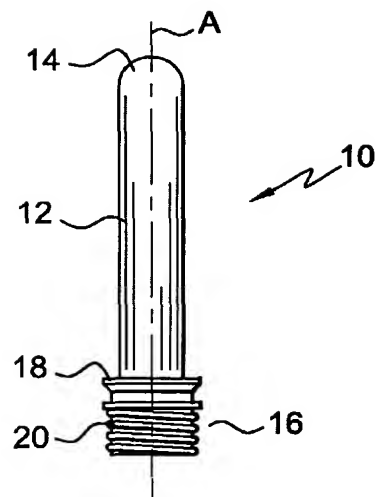
4. Four (22) selon la revendication précédente, caractérisé en ce que la soufflerie (52) comporte deux arbres (64a, 64b) verticaux coaxiaux qui entraînent chacun un ventilateur associé (54a, 54b).

5 5. Four (22) selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que la vitesse du flux d'air expulsé par le ventilateur (54a) associé à la paroi aérée (42) est pilotée par un dispositif de commande.

10 6. Four (22) selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que les ventilateurs (54a, 54b) sont commandés par deux unités de commande distinctes.

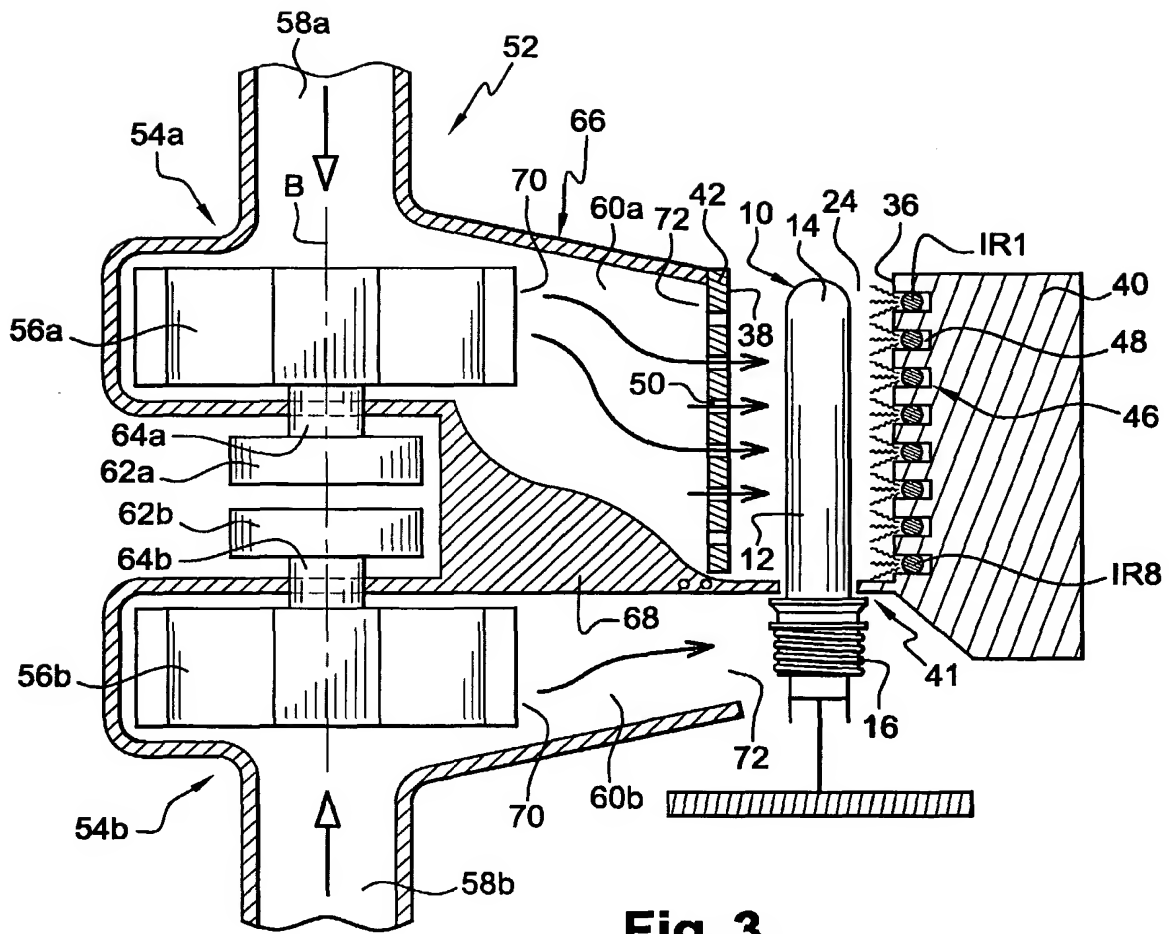
1/2

**Fig. 1**



**Fig. 2**

2 / 2

**Fig. 3**

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Inte al Application No  
PCT/EP2004/053581

## A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 B29C49/68 B29C49/64 B29C49/06

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

## B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 B29C

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

## C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category °	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	WO 03/024693 A (KRONES AG ; HERBERT PICKEL (DE)) 27 March 2003 (2003-03-27) page 5, paragraph 2 - page 7, paragraph 1; figure 2	1-6
X	WO 01/34369 A (FABOZZI THIERRY ; KOCH MICHAEL (CH); TETRA LAVAL HOLDINGS & FINANCE (C) 17 May 2001 (2001-05-17) page 10, line 9 - page 11, line 11; figure 4	1-6
A	US 6 632 087 B1 (ZOPPAS MATTEO ET AL) 14 October 2003 (2003-10-14) figure	1-6
A	US 6 361 301 B1 (WEST ANDREW D ET AL) 26 March 2002 (2002-03-26) figure 8	1-6

☐ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

° Special categories of cited documents :

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier document but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

11 April 2005

Date of mailing of the international search report

19/04/2005

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Lorente Munoz, N



# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Int'l Application No  
PCT/EP2004/053581

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
WO 03024693	A	27-03-2003	DE 10145456 A1 WO 03024693 A1 EP 1425153 A1 JP 2005502507 T US 2004161486 A1	22-05-2003 27-03-2003 09-06-2004 27-01-2005 19-08-2004
WO 0134369	A	17-05-2001	AU 6718100 A WO 0134369 A1	06-06-2001 17-05-2001
US 6632087	B1	14-10-2003	IT PN990100 A1 AU 1275601 A BR 0016596 A EP 1240807 A1 JP 2003518457 T CN 1399860 A WO 0149075 A1	25-06-2001 09-07-2001 10-09-2002 18-09-2002 10-06-2003 26-02-2003 05-07-2001
US 6361301	B1	26-03-2002	AU 769919 B2 AU 3671001 A BR 0108521 A CA 2400297 A1 EP 1278619 A1 JP 2003523848 T MX PA02008015 A NZ 520597 A WO 0162463 A1	12-02-2004 03-09-2001 15-04-2003 30-08-2001 29-01-2003 12-08-2003 28-01-2003 26-11-2002 30-08-2001

# RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Der nternationale No  
PCT/EP2004/053581

**A. CLASSEMENT DE L'OBJET DE LA DEMANDE**  
CIB 7 B29C49/68 B29C49/64 B29C49/06

Selon la classification internationale des brevets (CIB) ou à la fois selon la classification nationale et la CIB

**B. DOMAINES SUR LESQUELS LA RECHERCHE A PORTE**

Documentation minimale consultée (système de classification suivi des symboles de classement)  
CIB 7 B29C

Documentation consultée autre que la documentation minimale dans la mesure où ces documents relèvent des domaines sur lesquels a porté la recherche

Base de données électronique consultée au cours de la recherche internationale (nom de la base de données, et si réalisable, termes de recherche utilisés)  
EPO-Internal

**C. DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS**

Catégorie °	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
X	WO 03/024693 A (KRONES AG ; HERBERT PICKEL (DE)) 27 mars 2003 (2003-03-27) page 5, alinéa 2 – page 7, alinéa 1; figure 2	1-6
X	WO 01/34369 A (FABOZZI THIERRY ; KOCH MICHAEL (CH); TETRA LAVAL HOLDINGS & FINANCE (C) 17 mai 2001 (2001-05-17) page 10, ligne 9 – page 11, ligne 11; figure 4	1-6
A	US 6 632 087 B1 (ZOPPAS MATTEO ET AL) 14 octobre 2003 (2003-10-14) figure	1-6
A	US 6 361 301 B1 (WEST ANDREW D ET AL) 26 mars 2002 (2002-03-26) figure 8	1-6

☐ Voir la suite du cadre C pour la fin de la liste des documents

☒ Les documents de familles de brevets sont indiqués en annexe

° Catégories spéciales de documents cités:

- "A" document définissant l'état général de la technique, non considéré comme particulièrement pertinent
- "E" document antérieur, mais publié à la date de dépôt international ou après cette date
- "L" document pouvant jeter un doute sur une revendication de priorité ou cité pour déterminer la date de publication d'une autre citation ou pour une raison spéciale (telle qu'indiquée)
- "O" document se référant à une divulgation orale, à un usage, à une exposition ou tous autres moyens
- "P" document publié avant la date de dépôt international, mais postérieurement à la date de priorité revendiquée

- "T" document ultérieur publié après la date de dépôt international ou la date de priorité et n'appartenant pas à l'état de la technique pertinent, mais cité pour comprendre le principe ou la théorie constituant la base de l'invention
- "X" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme nouvelle ou comme impliquant une activité inventive par rapport au document considéré isolément
- "Y" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme impliquant une activité inventive lorsque le document est associé à un ou plusieurs autres documents de même nature, cette combinaison étant évidente pour une personne du métier
- "&" document qui fait partie de la même famille de brevets

Date à laquelle la recherche internationale a été effectivement achevée

11 avril 2005

Date d'expédition du présent rapport de recherche internationale

19/04/2005

Nom et adresse postale de l'administration chargée de la recherche internationale  
Office Européen des Brevets, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL – 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Fonctionnaire autorisé

Lorente Munoz, N

# RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Der nternationale No  
PCT/EP2004/053581

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
WO 03024693 A	27-03-2003	DE 10145456 A1 WO 03024693 A1 EP 1425153 A1 JP 2005502507 T US 2004161486 A1	22-05-2003 27-03-2003 09-06-2004 27-01-2005 19-08-2004
WO 0134369 A	17-05-2001	AU 6718100 A WO 0134369 A1	06-06-2001 17-05-2001
US 6632087 B1	14-10-2003	IT PN990100 A1 AU 1275601 A BR 0016596 A EP 1240807 A1 JP 2003518457 T CN 1399860 A WO 0149075 A1	25-06-2001 09-07-2001 10-09-2002 18-09-2002 10-06-2003 26-02-2003 05-07-2001
US 6361301 B1	26-03-2002	AU 769919 B2 AU 3671001 A BR 0108521 A CA 2400297 A1 EP 1278619 A1 JP 2003523848 T MX PA02008015 A NZ 520597 A WO 0162463 A1	12-02-2004 03-09-2001 15-04-2003 30-08-2001 29-01-2003 12-08-2003 28-01-2003 26-11-2002 30-08-2001